

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРОИЗВЕДЕНИЯ

Формат	Обозначение	кол. лист документа	Регистрационный №	Прим.	Формат	Обозначение	кол. лист документа	Регистрационный №	Примеч.
3	СБ 1	1			4	3-3	1		
3	СБ 1-1	1			4	4	1		
3	СБ 4	1			4	4-1	1		
					4	4-2	1		
3	СП	2			4	5-1	1		
3	ВД	1							
3	1-1	1							
3	2-1	1							
4	СБ 2	4		а					
4	СБ 3	1							
4	СБ 5	1							
4	СБ 5-1	1							
4	1-3	1							
4	1-4	1							
4	2-2-5	1		а					
4	2-3-6	1		а					
4	3-1	1							
4	3-2	1							

З.С. Лин
Ю.М. М.
9.12.58
А.С. М.
01.12.58

4-22112

56-Ю-212

взамен
инв. № подл.

Ж-0277-58

а 4 Р-0157-60 Шубин 19.7.58 23.22

инв. № подл.	Констр.	Воробьев	8.8.58
	вед. кон.	Харьков	8.8.58
	Нормат.	Колбашин	8.8.58
Дата	Подп.	Гл. конст.	Шерстобин 8.8.58
		Гл. инж.	Дынин
		Военпр.	Параньчев

Принадлеж -
ность к изделию
56-А-212

Литера	Лист 1	Всего листов
Б		1

4.6.58 40/111-58

Anna North

— 175 —

Anna North

Асиан св 8

Aug 19 30 1882

4-22112

56-10-212

Принадлежность
к изделию
56-А-212

EN

Numero	Room 1	Box 20
		Wing 22

6



Обозначение	Формат чертежа	Наименование	Куда входит		Вес в гр	Материал	Сортамент (заготовка)	Расход мат. на одну шт. в гр	Литер. обозначения	Примечания
			Обозначение сборочного чертежа	калус-тв						
2-1	3	Лезвие отвертки	СД2 СД1	1	1	9	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Полоса 5х14х66 кл. 5 ГОСТ 103-57	375	а
2-2-5	4	Выколотка	СД2 СД1	1	1	58	Сталь 55 ГОСТ 1051-50 59	Сталь круглая 58(4) 432-57 **)	14 95	а
2-3-5	4	Для сборки замедлителя Для выколотки	СД1 СД2	1	1	0,3, 2	Проволока 3-25 ГОСТ 5663-51	Круг калиброванный 5(5) ГОСТ 7417-57 L=12	4,2 068	*) Сталь 55 ГОСТ 1051-59 а
3-1	4	Внутренний стержень прибора	СД3	1	1	58	Сталь круглая 75(4) ГОСТ 7417-57 50 ГОСТ 1051-50	L=56	211	
3-2	4	Пружинный стержень прибора	СД3	1	1	5	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 9(4) 40 ГОСТ 7417-57	216	
3-3	4	Шляпка прибора	СД3	1	1	58	Сталь 50 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 135(4) 111 ГОСТ 7417-57	148	
4	4	Развертка		0,1	0,1	7	Сталь У12А ГОСТ 1435-54	Сталь круглая 5(4) 105 ГОСТ 7417-57	175	
4-1	4	Стебель	СД4	1	1	7	Сталь 10 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 65(4) 61 ГОСТ 7417-57	171	
4-2	4	Головка	СД4	1	1	58	Сталь 10 ГОСТ 1051-50	Сталь круглая 66(4) 46 ГОСТ 7417-57	13	
5-1	4	Муфта	СД5	1	1	39	Сталь круглая 6(4) ГОСТ 7417-57 10 ГОСТ 1051-50	L=29	7	
5-2		Детали без чертежей Щетина	СД5-1			0,5	Щетина хребтовая получающаяся хр. ГОСТ 35603-65	L=83	1,9	з
5-3		Проволока	СД5-1			28	Проволока 1,6-10 ГОСТ 1798-49	L=180	284	
БД/В		Ведомость допустимых отклонений на военное время							83-23605	д
56-4-212	4	Витка газовой автомати				36	Сталь 50 ГОСТ 1050-57	Круг 22х25,5 ГОСТ 2590-57	87	4-22113
ВД	3	Технические документы Принадлежность к изделию 56-А-212								
4-22112										
Дата Подп.						Констр. Ардашев	Х.А. Д.А.Б.58	56-10-212		
						Вед. кон. Ханыков	В.М. Д.А.Б.58	Сп		
						Нормат. Колбин	В.М. Д.А.Б.58	3		
						И. кон. Шерстедт	В.М. Д.А.Б.58	Всего листов 2		

В. п. н.
Полтора
212.581.

Взамен
инв. № подл

Шв. Н: подл

Дата Подп

JK-0277-58


[illegible]

4-22112

56-10-212

Принадлежность
к изделию
56-А-212

ВД

Адреса	Адрес:	5000 Адреса
Б		24



Размножение воспрещается

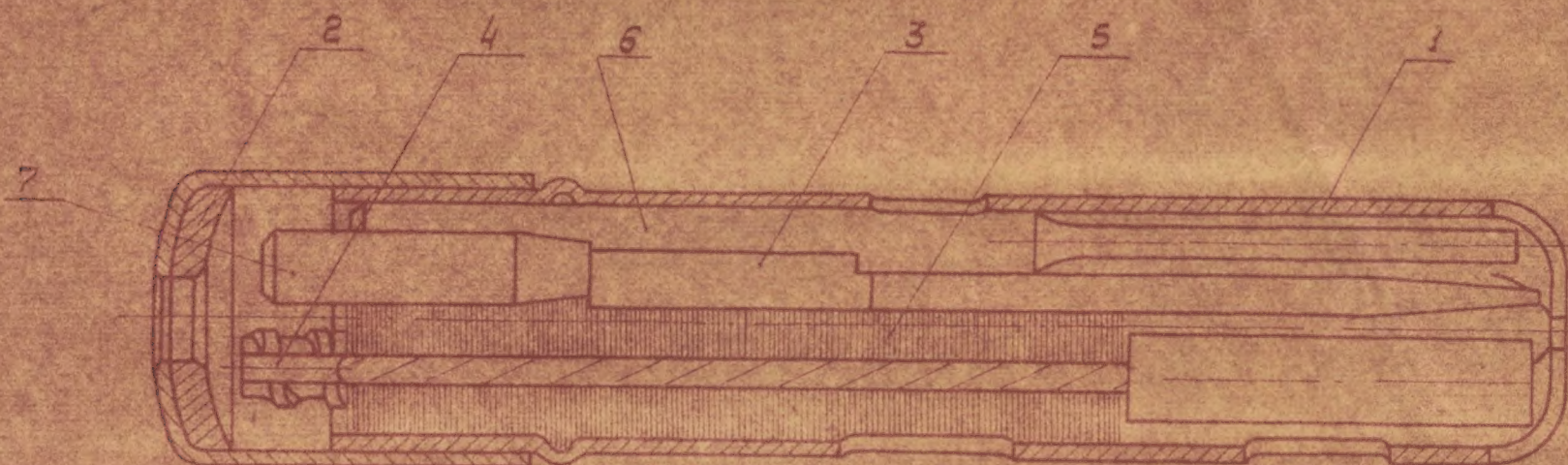
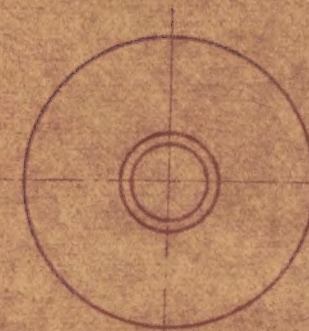
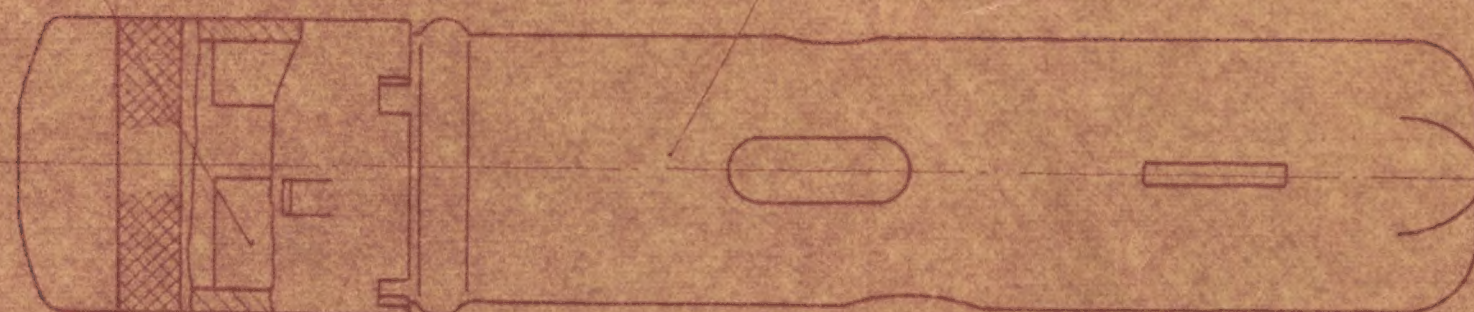
СБ 1



Ж-0277-58
4-22112

Для плотной посадки допускается
отгибка ушек детали 1-1

т



7	6	Ось для сборки замедлит	1	
6	5	Выколотка	1	
5	СБ 5	Ершик	1	
4	СБ 4	Протирка	1	
3	2-1	Лезвие отвертки	1	
2	СБ 1-1	Накладка дульная	1	
1	1-1	Пенал	1	
№	Обозначен.	Наименование	Кол.	Прим.

4-22112					56-Ю-212		
Принадлеж- ность в пенале					СБ 1		
лит.	Кол.	№ докум.	подп.	Дата	литера	Вес	масшт.
констр.	Калашников	Скопиров.			Б	75,2	2:1
вед. кон.	Харьков	с чертежа			Лист: 1 Всего листов: 1		
нормок.	Колбин	№ 4-22112					
гл. кан.	Митрофанов	вар. "а"					
гл. инж.	Дынин	И. Фед.					
военпр.	Ларанчев	И. Фед.					

копировал: Малинов 6/5-67

СБ 1-1
10.10.67
СНБ 176/67

Взамен
СНБ № подл.

СНБ № подл.

Дата подл.

РАЗМЕРЫ В ММ

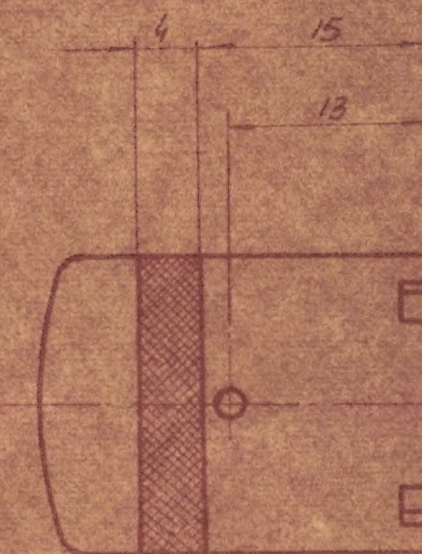
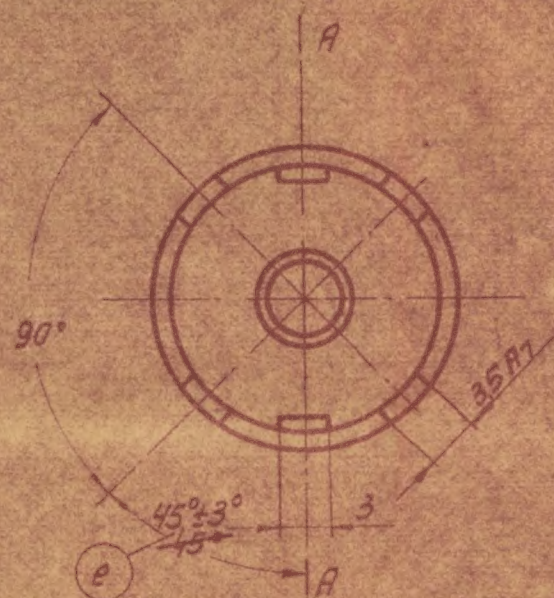
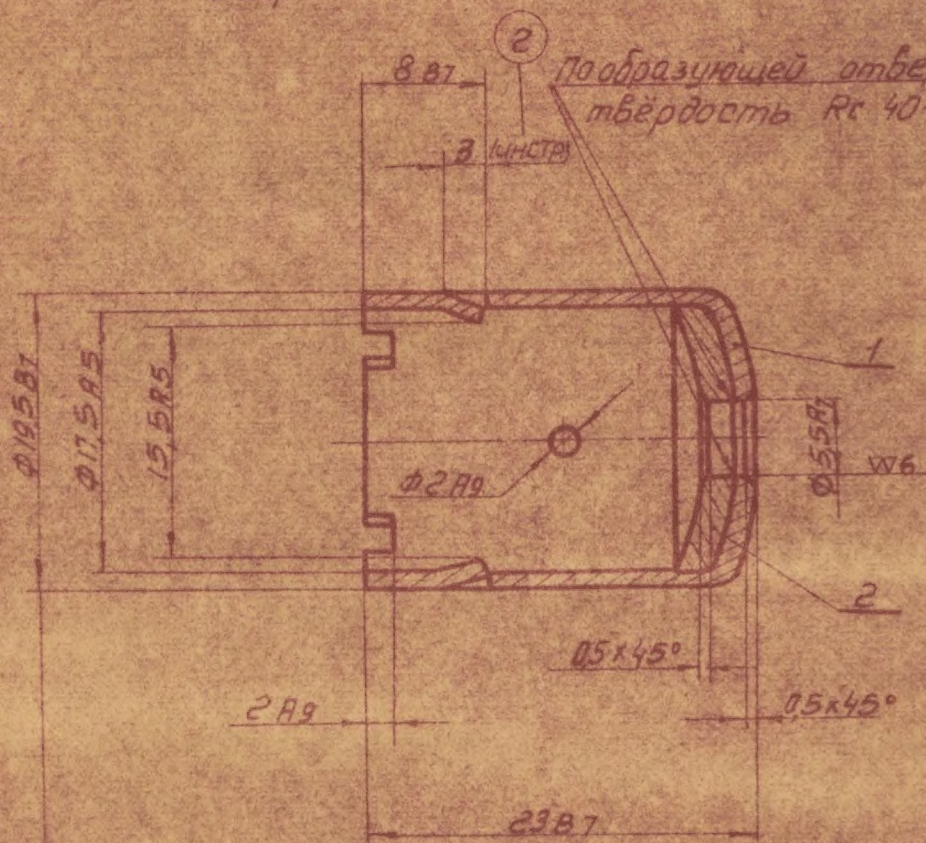
4-22112



4-22112

5 ОСТАЛЬНОЕ

Разрез по АА



Накатка сетчатая
косая: шаг 0,6 глуб 0,3
ост 26017

1. Острые ребра притупить R0.3
2. Закалить
3. Покрытие фторсфато-лаковое
4. Полировать

На длине накатки 4 мм дапус -
кается $\phi 19,7 B7$


Уб. д.м.ч.
Болж.м.ч.
8.12.58
С.м.м.ч.
10.12.58

Замеч.
Лит. № подл.

Лит. № подл.

Дата подл.

2	1-4	Зкладыш накладки дульной	1
1	1-3	трубка накладки дульной	1
М/п.	Обозначен.	Наименование	кол. прим.

				4-22112		56-10-212	
				Накладка дульная		СБ 1-1	
						литера	
						Вес	
						Масшт	
						Б	
						1314	
						2.1	
						лист 1	
						Всего листов 1	
							
						5	

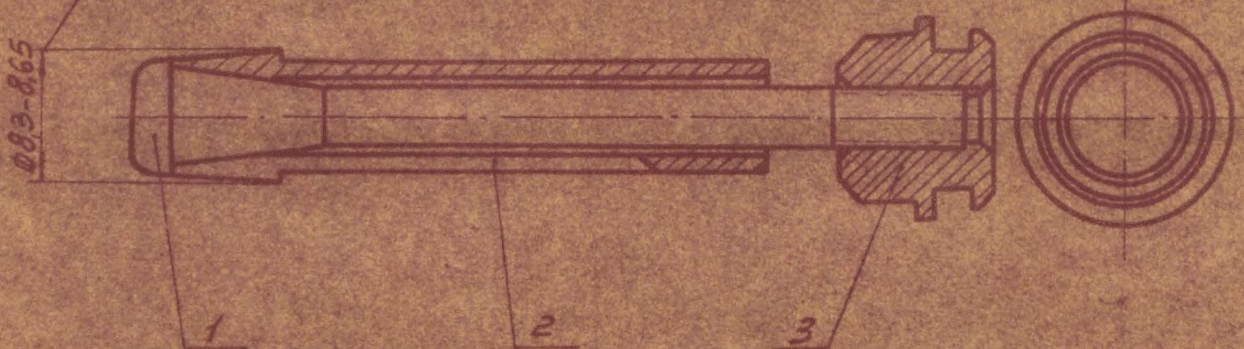
Е	2	Р-А062-66	Торш.м.ч.	22.10.66
2	1	Р-0121-63	Хар.	9.9.63
М/п.	М/п.	М/п.	М/п.	М/п.
констр.	Колбун	Хар.	Хар.	Хар.
вед. кон.	Харьков	Хар.	Хар.	Хар.
нормок.	Колбун	Хар.	Хар.	Хар.
гл. кон.	Митрофанов	Хар.	Хар.	Хар.
гл. инж.	Данил	Хар.	Хар.	Хар.
военпр.	Паранков	Хар.	Хар.	Хар.

СБЗ



4-22112

Проверяется кольцами при сжатии пружинного стержня до упора во внутренний стержень



2% приборов от партии испытывается на извлечение специально отрезанных дульц гильз из патронника оторванных при стрельбе дульц гильзы. При испытании применяются патроны со специально надрезанной гильзой.

Зем. ит. рин
Приним
16.7.59
С.С. Кузнецов
17.8.59
Л.С. Иван
Л.С. Иван
9.12.58
С.С. Кузнецов
10.11.58

3	3-3	Шляпка прибора	1
2	3-2	Пружинный стержень прибора	1
1	3-1	Внутренний стержень прибора	1
№	п/п	Обозначение	Наименование кол. Примеч.

4-22112

56-Ю-212

Прибор для извлечения оторванных гильз

СБЗ

Взамен	Ж	1	Р-80161-66	Приним	24.2.66
Инв. № подл.	Б	1	ЭК-089-81	Приним	14.7.61
	Лит. инв.	Кл. № докум.	подпись	дата	
Инв. № подл.	Констр.	Склад. инв.	подпись	дата	
	Вед. кон. Хран. инв.	Вед. кон. Хран. инв.	подпись	дата	
	Норм. инв.	Норм. инв.	подпись	дата	
Дата подл.	Сл. кон. инв.	Сл. кон. инв.	подпись	дата	
	Гл. инв. инв.	Гл. инв. инв.	подпись	дата	
	Вед. кон. инв.	Вед. кон. инв.	подпись	дата	

Литера	Вес	Масшт.
Б	16,6	2:1
Лист 1	Всего листов 1	



Кузнецов

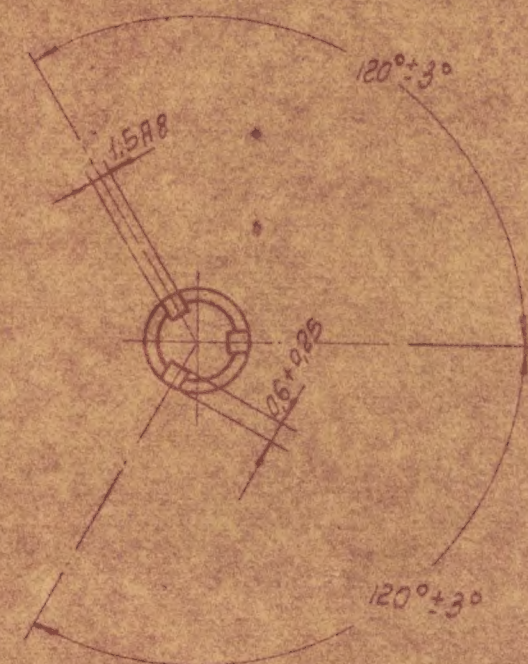
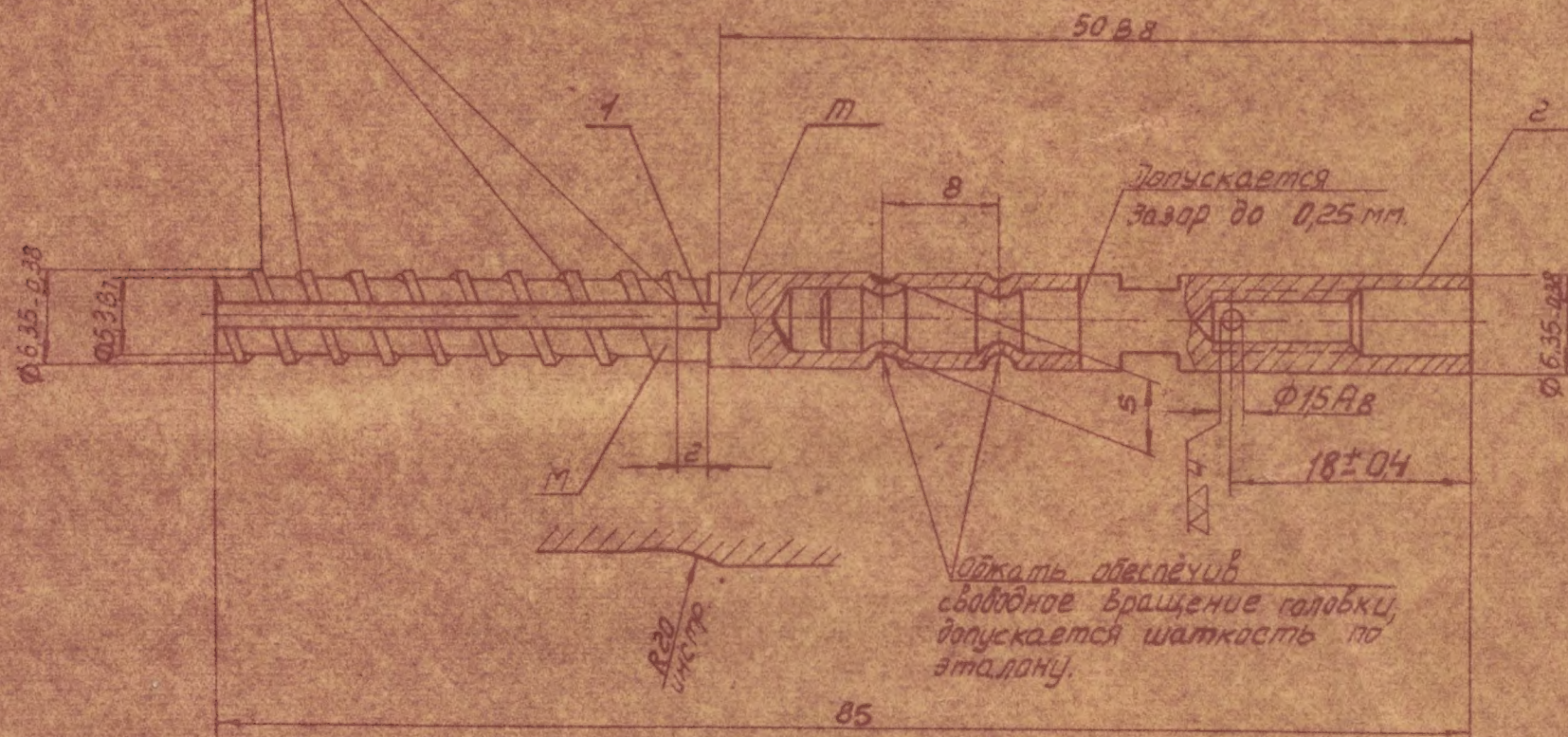
484



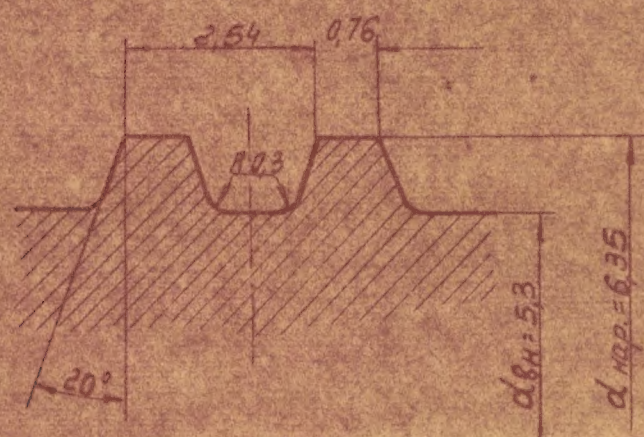
4-22112

РАЗМЕРЫ В ММ

Заусеницы не допускаются



Профиль винтовой канавки
M 10.1



1. Острые углы притупить
2. Полировать
3. Покрытие фосфата-масляное

№	обозначен.	Наименование	кол.	Прим.
2	4-2	Головка	1	
1	4-1	Стебель	1	

В	1	Р-1062-66	0.14.14	22.06
кап.	Док. чегон	подпись	дата	
канстр.	Каташин			
вед. кон.	Харьков			
Нормак	Калюин			
сл. кон.	Митрофанов			
сл. инж.	Дынкин			
Венер	Параничев			

4-22112

56-10-212

ПРОТУРКА

СБ 4 е

литера	Вес	масс.
Б	14.25	2.1
лист 1	Всего листов 1	



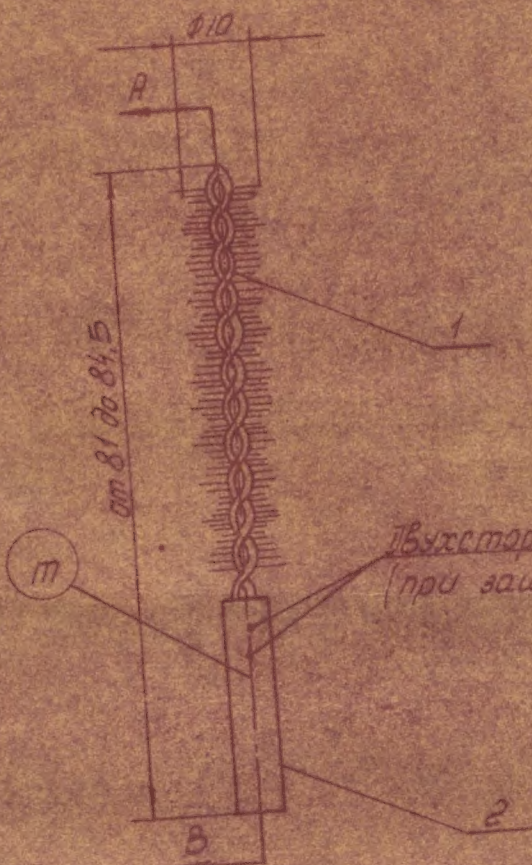
РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ

СБ 5



4-22112

Разрез по АВ



2	5-1	Муфта	1	
1	СБ 5-1	Щетка	1	
№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	прим.

4-22112

56-Ю-212

СБ 5

ЕРШУК

литера	вес	масштаб
Б	7,26	1:1
лист 1	Всего листов 1	



3

замен
№ 2 подл.

№ 2 подл.

эта подл.

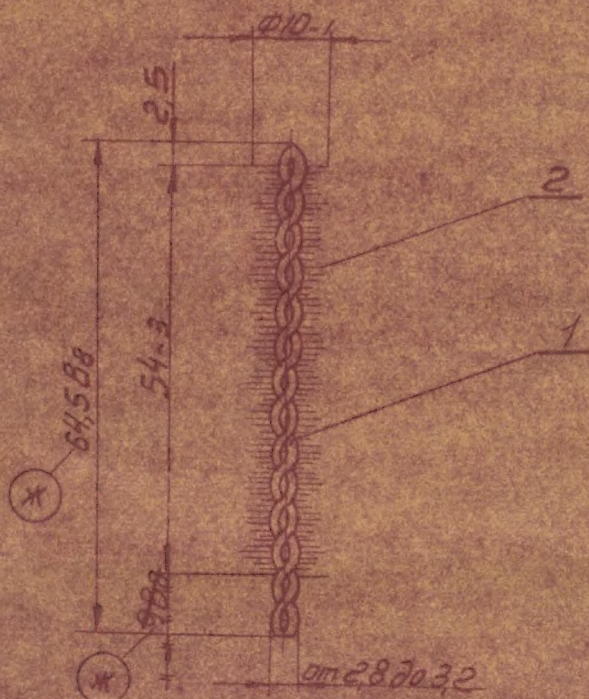
Е	1	Р-0062-66	М.И.М.	22.4.66
авт.	кол.	№ докум.	подп.	дата
Констр.	Ильинский			
Вед. кон.	Харьков			
Нормок.	Корбач			
Сл. канц.	Митрофанов			
Тех. инж.	Дынин			
Воспр.	Парфенов			

РАЗМЕРЫ В ММ

СБ 5-1



4-22112



Длина развертки спирали $L = 180$ мм.
проволоку до сборки цинковать
Толщина слоя цинка не менее 0,007

Ж ГОСТ 11437-65

3

2	5-2	Щетина	ГОСТ 35083
1	5-3	Проволока ф 1,6	ГОСТ 1793-49
н/п	Обозначение	Наименование	кол. прим.

4-22112

56-Ю-212

Щетка

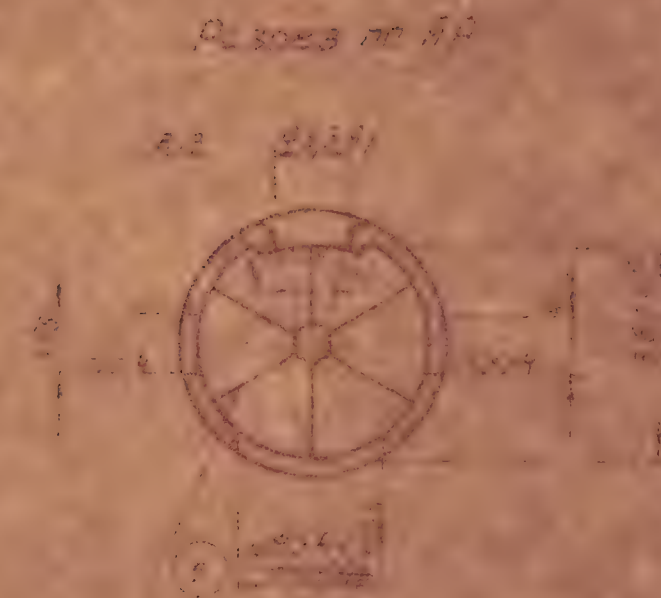
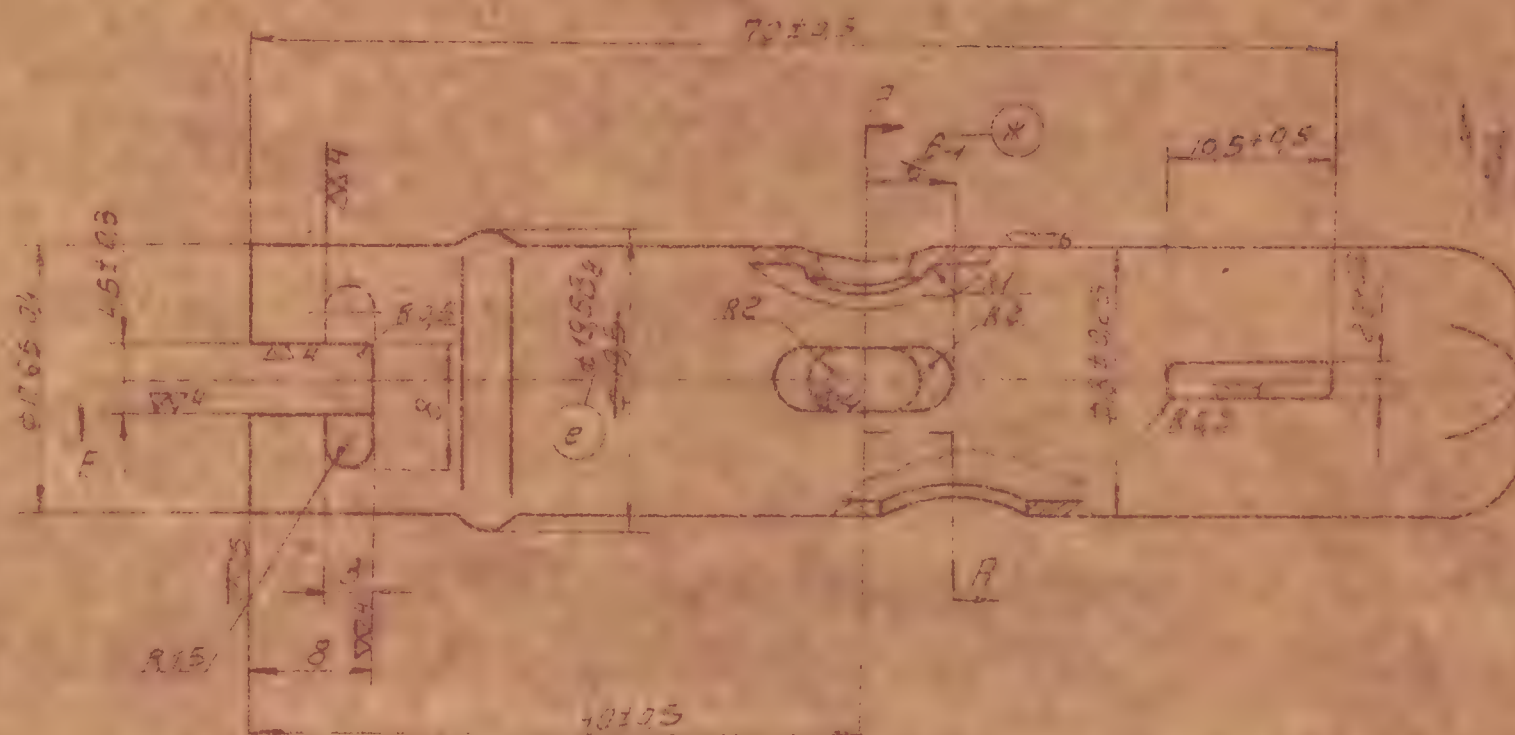
СБ 5-1

</					

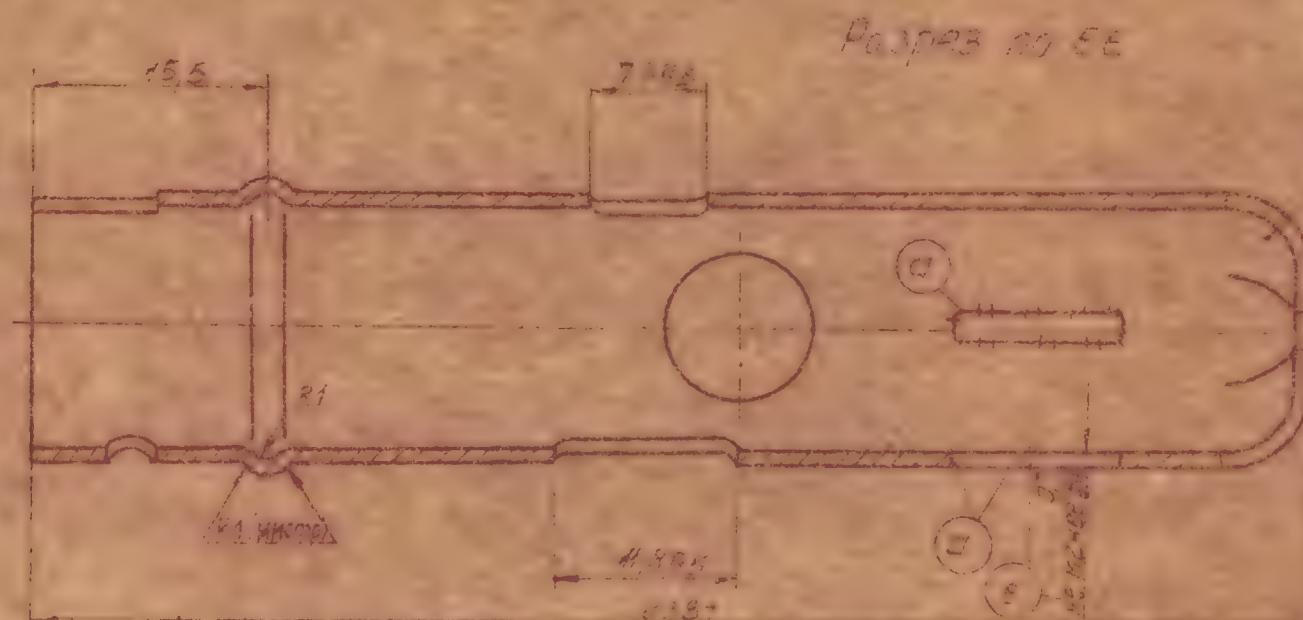
литера	Вес	масштаб
Б	3,3	1:1
лист 1	всего листов 1	
		10



21.3.66



20 01 18 30 55 40



Розреш до 55

- 1) Задача 1. Дана функция $y = x^2 + 2x - 3$.
- 2) Найти область определения функции.
- 3) Найти область значений функции.
- 4) Найти промежутки, где функция возрастает и убывает.
- 5) Найти промежутки, где функция положительна и отрицательна.
- 6) * * *

85-1617-100-134-38

**) Допускается правка детали после окончательной отделки и нанесения покрытия без последующего отпуска.

4-22112	50-12-212
41 (6)	
ПОМАН	
③	
4112 135x16-45	
1000-471 57	

1-3



4-22H2

КРУГОМ



				4-22H2	56-HO-212
				трубка накладки булевой	1-3
					масса 300 масса
					5 82 211
				лента 15-HO-1,5 Тюст 2284-43	масса 1 масса 2

1-4

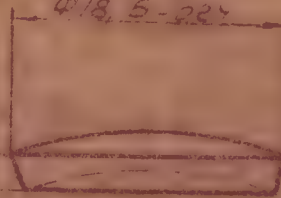


4-22112

~ кругом

25±0.25

φ18,5-22



25±0.25



4-22112

55-10-212

Вкладыш

1-4

Никласови Жулоной

5

48

2.4

Лента 50-НО-25

ГОСТ 2284-43

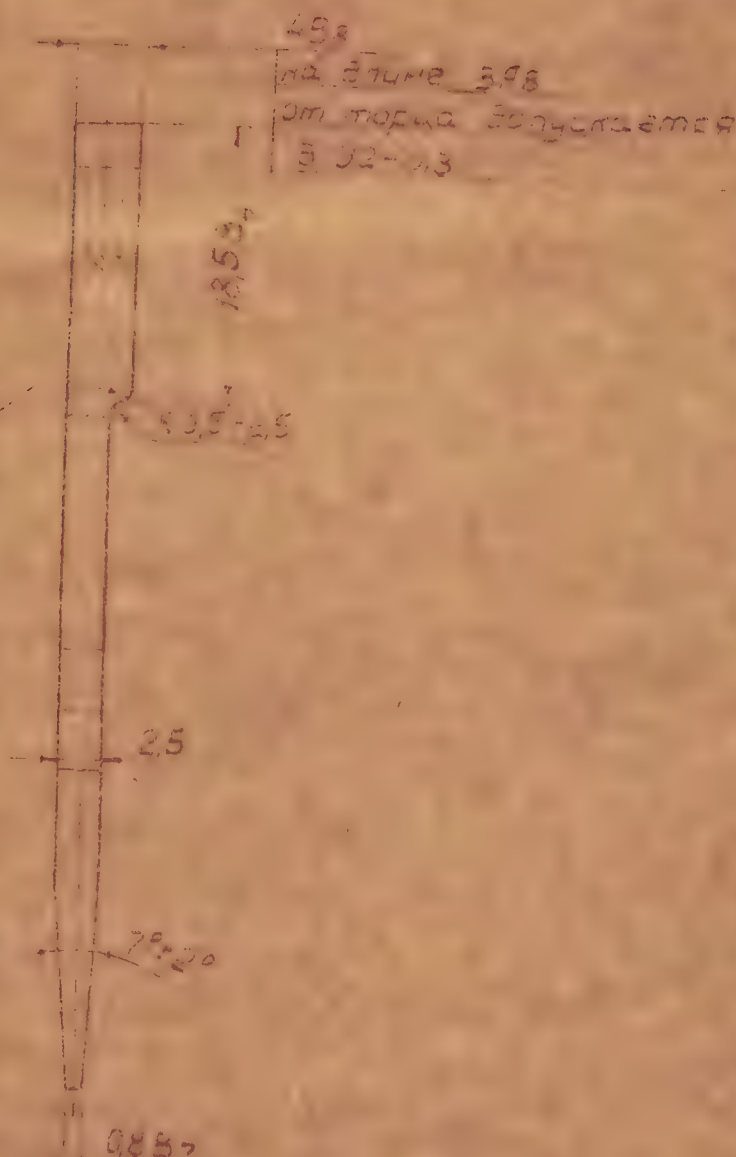
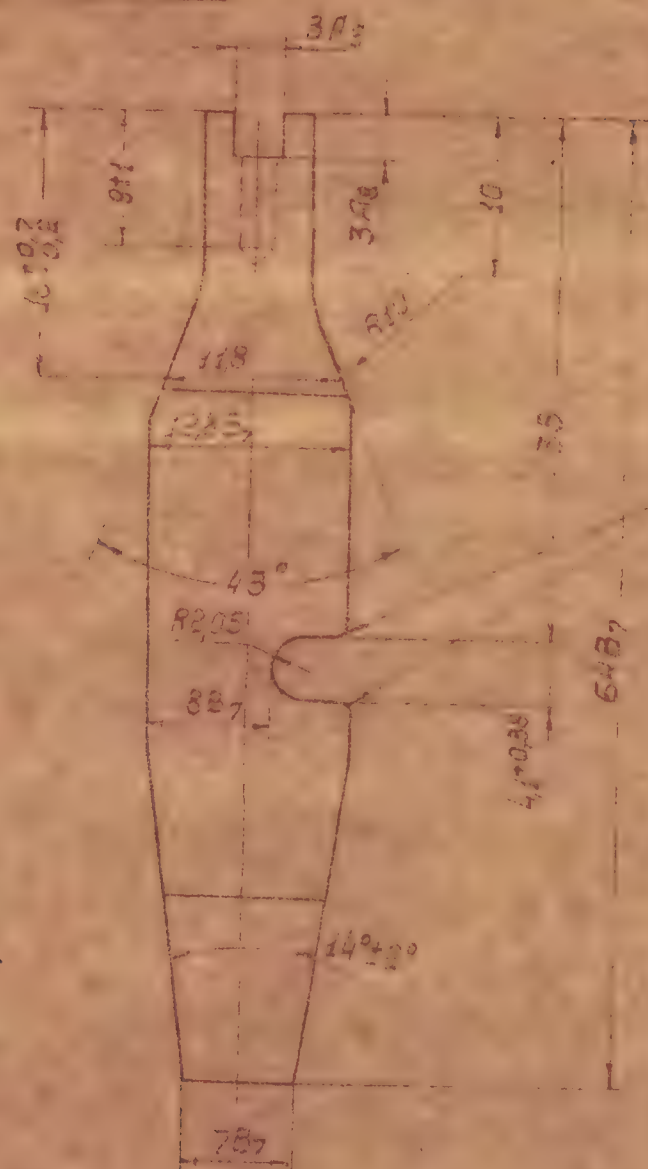


1-2



4-22112

Масштаб 5:1



Ке мхс 04



1. Острые ребра притупить
2. Закалить 37-44 Hc
3. Покрыть хим. фос. лак ГФСТ 3751-61
4. Полировать

4-22112		56-Ю-212		
Лезвие отвертки		2-1		
Сталь 50 Гост 1050-57		Литера	Вс	Мас
		Б	9	21
		Лист 1	Элементов	

Копировать и выдать в 5 экз.

▽▽5 OCT/16HDE



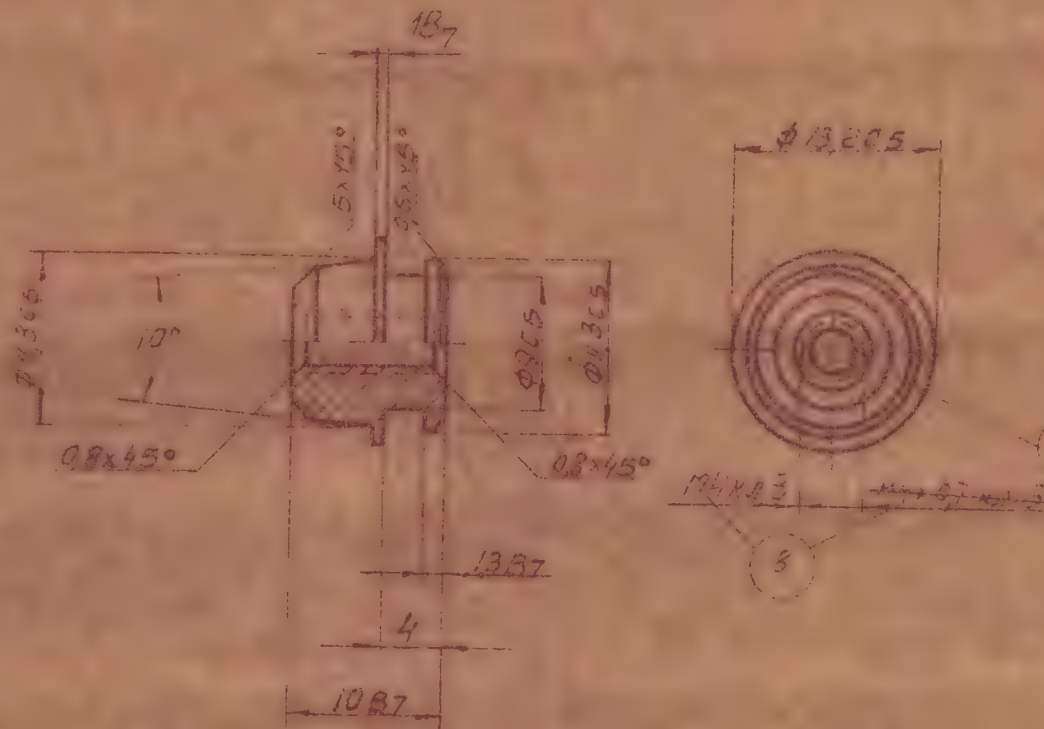
4-22112	55-10-212
Внутренний стержень прибора	3-1
Стекло часовое № 14, ГОСТ 247-47	16 25 24

1000	300	1000
5	5	2:1
1000	300	1000
5	5	2:1

3-3

4-22H2

▽5 КРУГОМ



1. Острые углы притупить
2. Закалить
3. Покрытие фторо-масляное.

4-22H2

55-НД-212

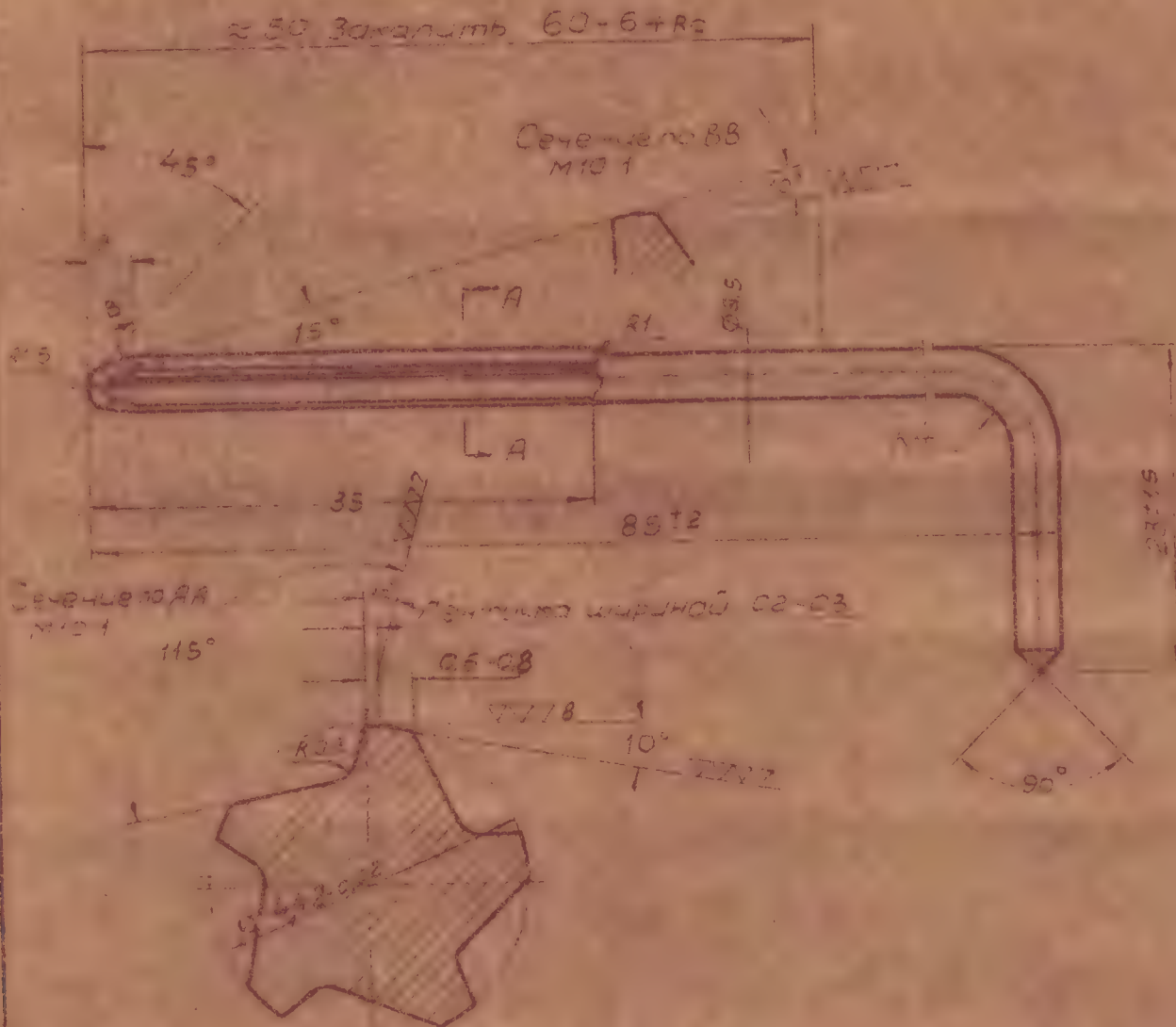
Шляпка
прибора

3-3

Сталь 50
ГОСТ 1051-50

Автомат	Вес	Масса
Е	5.8	2.1
Автомат	Е	5.8

≈ 50 Завдання 60-6+R=



2) окрасить фенолфталеином - масляная
эмульсию лакировать


56-10-212

4

Развёртка

Citania 512A

FOCT 1435-54

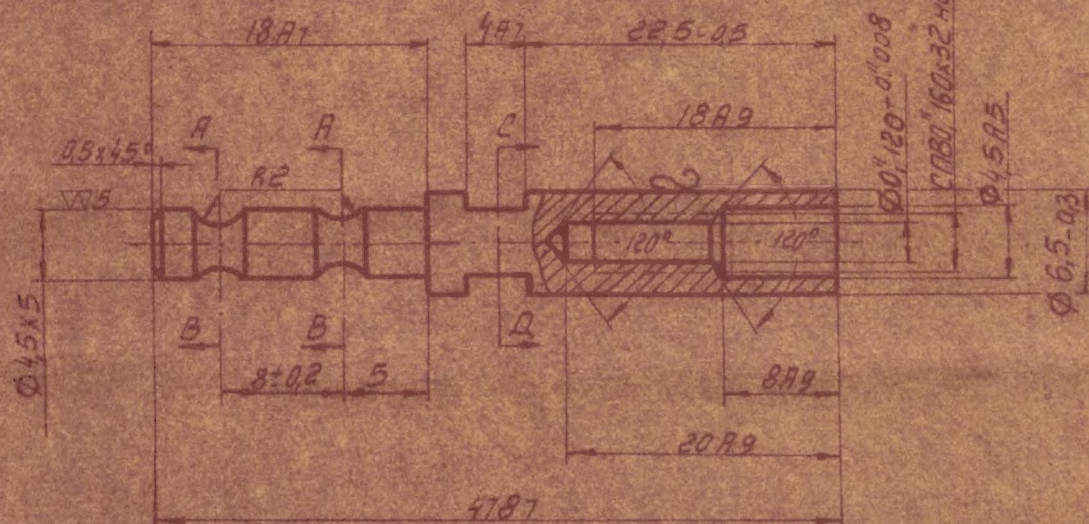
Aut. 100	Sec	Mod
5	7	21
Aut. 1	Sec 100	
		

РАЗМНОЖЕНИЕ ВОСПРЕЩАЕТСЯ.

4-2

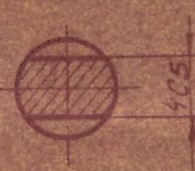
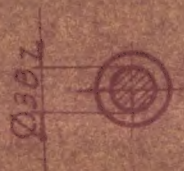
4-22112

4 остальные



Сечение по АВ

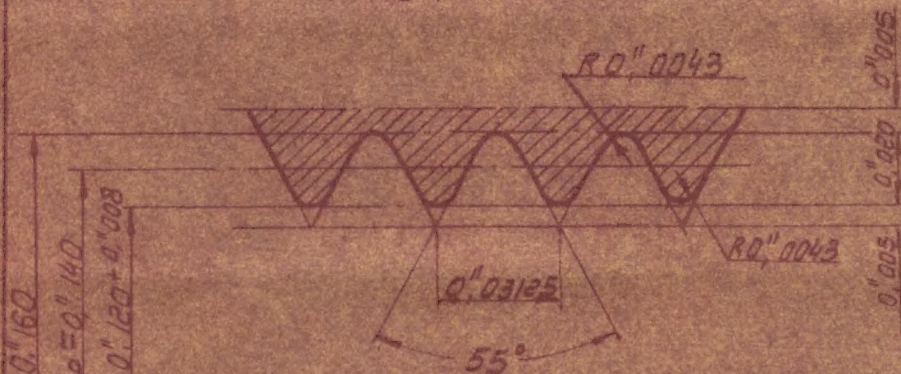
Сечение по СД



Профиль резьбы
М10-1

СПВ 0,160x32 нитки

исл. истр.х.
Приним.
16.2.53
СВ. Кузнец
17.2.53г.



1. Острые ребра при-
тупить ≈ 0.3 мм.
2. Внутренние углы
 $R \approx 0.3$ мм.

4-22112

56-Ю-212

Головка

4-2

Изм. № 1

Изм. № 1

Изм. № 1

Лит. 1
Контр. 1
Вед. кон. 1
Норм. 1
Гл. кон. 1
Сл. инж. 1
Вед. инж. 1

Сталь 10
Гост 1051-50

литера	Вес	масшт.
Б	5,8	2:1
лист 1	всего листов 1	



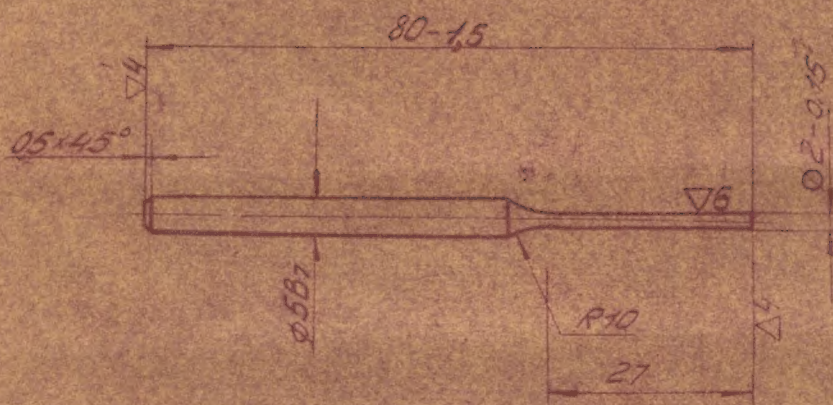
5



21122-4

▽5 ОСТАЛЬНОЕ

Размножение воспроизводится

1
4.10.1972

1. Острые ребра притупить.

2. Закалить 47-52Rc

Хим. Фос. лак ГОСТ 9791-61
 3. Покрытие ~~фосфатно-масляное~~

4-22112

56-10-212

Ж 1 Р-80161-66 Ш.ч.ш. 19.2.66
 Введен внобь

а 1 Р-0157-80 Ш.ч.ш.ш. 19.7.10

Выколотка

5

Констр. Капашников

Зедкон Харьков

Нормок Милотин

Гл. кон. Шерстобит

Мил. инж. Гиндымсон

Ворнпр. Параничев

19.11.60

19.11.60

19.11.60

19.11.60

19.11.60

Круг калибровочный 5(6)

ГОСТ 7417-57

55 ГОСТ 1051-59

Б

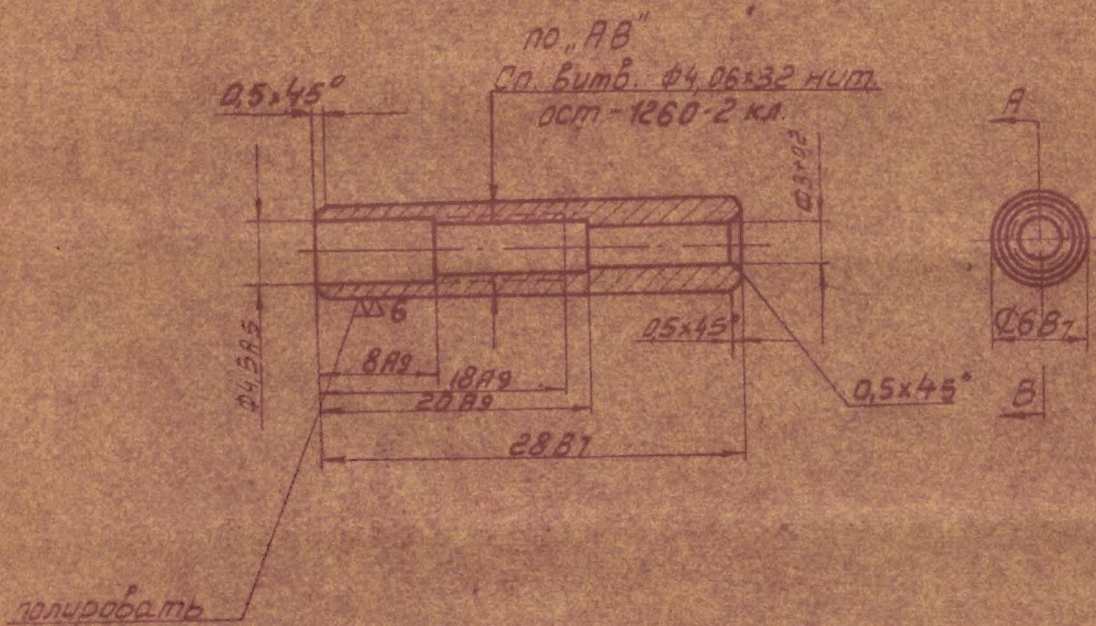
80

1.1

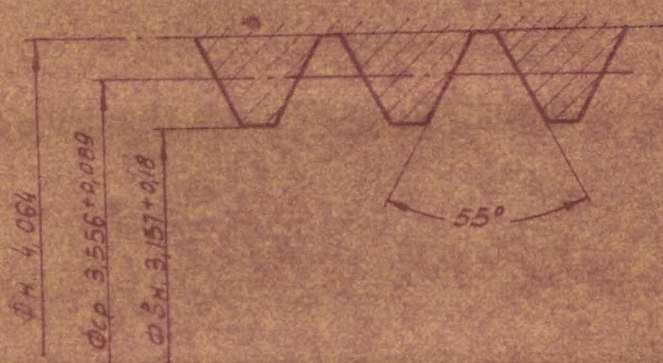


Л. Бар

▽▽4 ОСТАЛЬНОЕ



M 25.1



* Покрытые фосфатом масляные
Покрытые Хим. фос. лак. ГОСТ 9791-61.
На резьбе допускается покрытие хим.
фос. прм. ГОСТ 9791-61.

				4-22112		56-НО-212	
				МУФТА		5-1	
Взамен Инд. № подл.				Ж	1	Р-Я0161-66	Трунц. 24.866
				лит. изм.	кол.	№ Закуп.	подп.
				констр. Калашников			
Инд. № подл.				Вед. кан.	Харьков	12.198	
				Нормокон. Калбин 12.198			
				Гл. конст. Митрофанов 12.198			
Дата подп.				Гл. инж.	Дынкин	12.198	
				Венпр. Параничев 12.198			
				Сталь круглая			
				6 (4) ГОСТ 7417-57			
				10 ГОСТ 1051-50			
				лист 1		Всего листов 1	
						23	

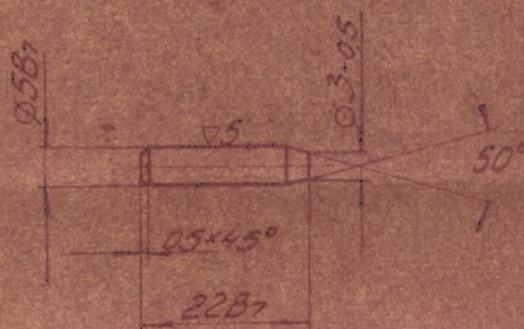
9



21122-4

▽4 ОСТАЛЬНЫЕ

1
н.торг
Размножение воспроизводится



✱ ~~1. Покрытие фосфатно-масляное.~~
1. Покрытие Хим. Фас. лак. ГОСТ 9791-61.

3.0.0.5
2.2.6.4

4-22112

56-10-212

Ж 1 Р-80/61-66 0.0001 25.1.66
Введен 6.10.66
О 1 Р-2157-60 2.1.66 19.2.60

Ось для сборки
ку замедлите

6

Конструкторы

Ведком Харьков

Нормок Милютин

Гл. кон. Шерстобит

Гл. инж. Гиндинсон

Военпр. Параничев

19.11.60

ЛЯ.

Круг калиброванный (56)

ГОСТ 7417-57

55 ГОСТ 1051-59

5 3.2

1:1

